

MC-534 CMX1100V CMX00180201

項目名 仕様条件・値・製造番号

- 1 制御装置メーカー ファナック
- 2 制御装置 FS-0iMF (MAPPSIV)
- 3 操作盤タイプ SLIMline (15)
- 4 工場側電圧 (V) 220V
- 5 周波数 (Hz) 60Hz
- 6 設定単位 ミリ
- 7 仕向地 国内
- 8 規格 EN規格未対応
- 9 機械移設検知機能 有効
- 10 移設検知解除方式 GPS
- 11 本機組立工場 森精機 (日本)
- 12 塗装色 カルサイトホワイト (全色ミッド凹凸)
- 13 銘板言語 日本語
- 14 取扱説明書言語 日本語
- 15 取扱説明書言語 (本機) 日本語
- 16 X軸移動量 (mm) 1100mm
- 17 主軸 (第1主軸) 出力 (kW) 標準 (15/11kW)
- 18 主軸 (第1主軸) 回転速度 (min<sup>-1</sup>) 12000min<sup>-1</sup>
- 19 主軸テーパ 40番テーパ
- 20 主軸テーパ (#40) 7/24テーパ (2面拘束) #40
- 21 規格 (グリップ) #40 MAS
- 22 規格 (プルスタッド) #40 90°
- 23 工具本数 30本
- 24 toolSTAR 有
- 25 切りくず排出方向 左出し
- 26 機外チップコンベヤ 有
- 27 機外チップコンベヤタイプ スクレーパ (インナーパンタイプ・DMG MORI)
- 28 チップバケット 有
- 29 ドラムフィルタ 有
- 30 クーラントガン 加工側
- 31 オイルホールドリルクーラント装置 有
- 32 クーラント冷却装置 有
- 33 切削油 水溶性
- 34 追加刃先クーラント装置 有
- 35 シグナルライト 4段 (赤、黄、緑、青)
- 36 シグナルライト用ブザー 有
- 37 マルチドライフィルタ 有
- 38 手動パルスハンドル 有
- 39 手動パルスハンドル配置 別置き
- 40 異電圧トランス 不要

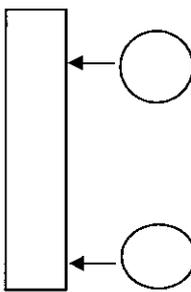
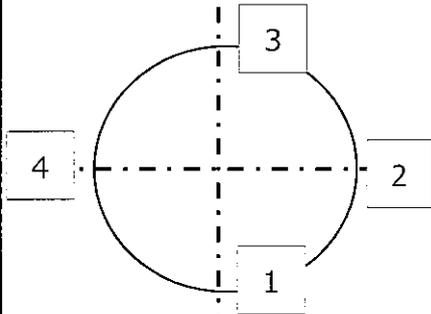
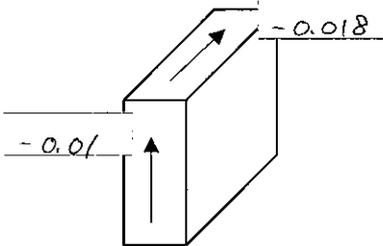
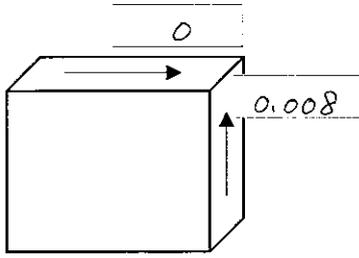
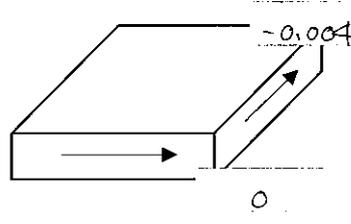
- 41 異電圧トランスケーブル 不要
- 42 操作盤ショートアーム 有
- 43 RS-232C I/F追加 操作パネル
- 44 主操作盤非常停止ボタンタイプ 標準 (プッシュロッカーターンリセット)
- 45 キーボード種類 PCキーボード
- 46 NC画面言語 日本語
- 47 PC画面言語 日本語
- 48 MAPPS II/III/IV警告画面言語 日本語
- 49 MAPPS II/III/IV画面言語 日本語
- 50 円筒補間 有
- 51 インバースタイム送り 有
- 52 毎回転送り 有
- 53 プログラム記憶容量 (byte) 512Kbyte (1280m)
- 54 登録プログラム個数 400個
- 55 ユーザ記憶エリア (MAPPS内蔵) 50MB
- 56 工具位置オフセット 有
- 57 工具補正組数 400組
- 58 ワーク座標系組数 48組
- 59 オptionalブロックスキップ追加 ソフトキータイプ
- 60 シーケンス番号照合停止 有
- 61 任意角度面取りコーナR 有
- 62 プログラマブルミラーイメージ 有
- 63 自動コーナオーバーライド 有
- 64 カスタムマクロコモン変数 600個
- 65 スケーリング 有
- 66 座標回転 有
- 67 極座標指令 有
- 68 島残し・オープンポケット機能 有
- 69 高速固定サイクル機能 有
- 70 工具寿命管理 A
- 71 MAPPS工具管理システム ツールIC/ID無し (ソフト変更は含みません)
- 72 負荷監視 C (ソフトキータイプ)
- 73 MAPPS MTCONNECTアダプタ 有
- 74 ストアードストロークチェック2、3 有
- 75 移動前ストロークチェック 有

# 静的精度表

設備メーカー: 森精機  
 設備名称: マシニングセンター  
 設備型式: CMX1100V  
 設備製造番号: CMX0180201

測定者: 吉留  
 測定日: 2025.2.25  
 管理No.: MC-534

単位:mm

主軸	振れ		口元	0.001
	Z軸運動との傾き		150mm	0.002
主軸振り回し	φ300		1	0
			2	0.004
			3	0.010
			4	0.012
直角度	Y-Z			0.008/300
	X-Z			0.008/300
	X-Y			0.004/300

テーブル上面の高さ		<table border="1"> <tr> <td>0</td> <td>0.002</td> <td>0.002</td> </tr> <tr> <td>0.008</td> <td>0.008</td> <td>0.01</td> </tr> <tr> <td>0.017</td> <td>0.014</td> <td>0.015</td> </tr> </table>			0	0.002	0.002	0.008	0.008	0.01	0.017	0.014	0.015	テーブルサイズ 560 x 1,400
		0	0.002	0.002										
		0.008	0.008	0.01										
		0.017	0.014	0.015										
X軸	+	=	-	最大値										
	-0.003	0	-0.002	-0.003										
Y軸	+	=	-	最大値										
	0.001	0.001	0.001	0.001										
Z軸	+	=	-	最大値										
	0	-0.001	0	-0.001										

※精度を保証するものではありません。あくまでも参考値です。

# 空間ホールバ-診断 (μm)

機械 QuickCheck

## 試験パラメータ

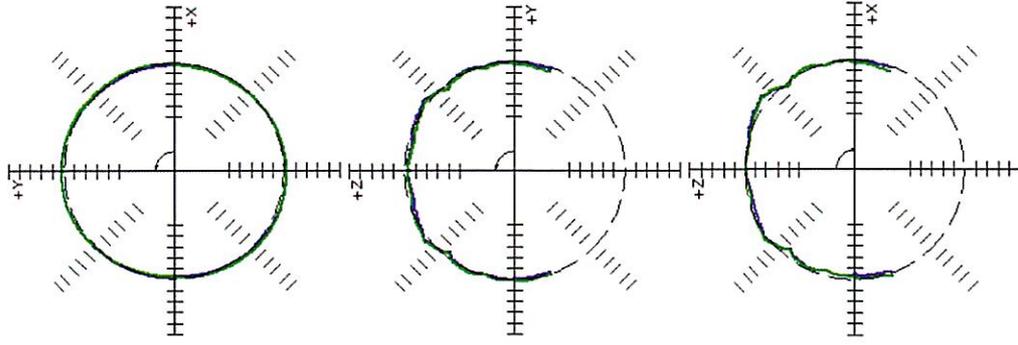
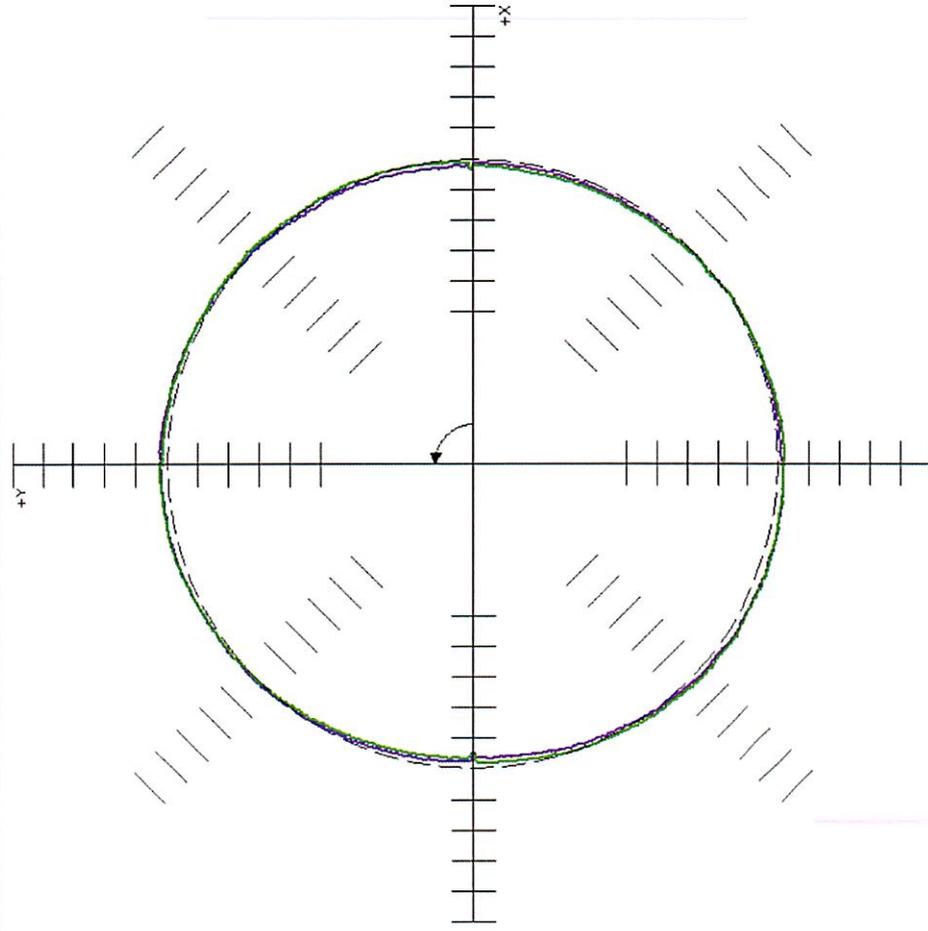
半径 100.0000mm  
 送り速度 1000.0mm/min

## 空間入力結果

最大偏差 7.7μm  
 ZX 平面 @ 38.07°  
 最小偏差 -7.1μm  
 ZX 平面 @ 308.72°  
 真球度 14.7μm

## 真円度

XY 8.3μm  
 YZ 11.5μm  
 ZX 14.7μm



実行 1  
 実行 2

10.0μm/目盛

# ボールバー診断 (μm)

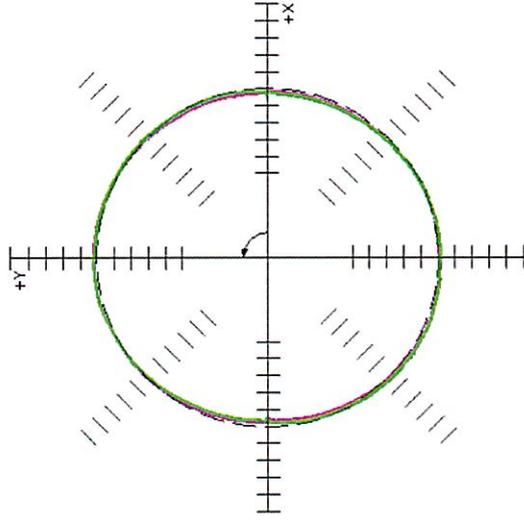
2025.02.25\_MC-534\_CMX11000V\_XY\_Y軸修理後

オペレータ: user

日付: 2025-2-25 15:57:05

<b>バックラッシュ (μm)</b>	
X	↗ -1.3   ↖ -1.4
Y	↘ -0.6   ↙ -0.5
<b>回転突起 (μm)</b>	
X	↗ -1.1   ↖ -1.5
Y	↘ -0.4   ↙ -0.5
<b>ガタ (μm)</b>	
X	↗ 0.1   ↖ 0.0
Y	↘ -0.8   ↙ -0.3
<b>周期補差 (μm)</b>	
X	↑ 0.4   ↓ 0.3
Y	↑ 0.3   ↓ 0.3
<b>他の特徴</b>	
サーボレスマッチ	0.00ms
追角誤	-11.7μm/m
共振周 X	0.0μm
共振周 Y	-2.5μm
スケールノングエラー X	-48.1μm/m
スケールノングエラー Y	-9.1μm/m

- 実行 1
- 実行 2
- フォット 1
- フォット 2



位置決め許容範囲	21.1μm
標準化半径	99.9971mm
真円誤	8.3μm